

**BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

REC'D 15 JAN 2004

WIPO

PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung****PRIORITY  
DOCUMENT**SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)**Aktenzeichen:**

102 60 815.6

**Anmeldetag:**

23. Dezember 2002

**Anmelder/Inhaber:**

Universität zu Köln, Köln/DE

**Bezeichnung:**Aufgeschäumtes Material und Herstellverfahren  
für das aufgeschäumte Material**IPC:**

B 01 F, C 08 J

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**München, den 16. Dezember 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt****Der Präsident**  
Im Auftrag

Agurks

## Aufgeschäumtes Material und Herstellverfahren für das aufgeschäumte Material

### Beschreibung

- 5 Die Erfindung betrifft ein aufgeschäumtes Material und ein Verfahren zur Herstellung des aufgeschäumten Materials.

Aufgeschäumtes Material ist weithin bekannt. Grundsätzlich gibt es zwei Verfahren der Herstellung.

- 10 Im ersten Verfahren entsteht geschäumtes Polymeren-Material über das Prinzip der Keimbildung (Phasenübergang) von Treibmittel-Blasen in übersättigter Polymermatrix.

- 15 Die entstehende Blasenpopulation unterliegt den Gesetzen der Keimbildung, nach denen die Keimbildungsrate von der Übersättigung des Systems und einer zu überwindenden Keimbildungsschwelle (Aktivierungsenergie) abhängt. Des Weiteren haben die Dauer der Keimbildungsphase und die Geschwindigkeit des Blasenwachstums einen Einfluss auf den entstehenden Schaum. Um einer besonderen Forderung zu genügen, nämlich eine besonders hohe Anzahldichte an Blasen mit großer Homogenität zu erzeugen, sind sehr hohe  
20 Keimbildungsraten und somit große Übersättigungen notwendig. Die gewünschte Monodispersität der Blasen lässt sich nur durch eine kurze Keimbildungsphase und somit Blasenpopulationen gleichen Alters erreichen, was wiederum eine sehr hohe Keimbildungsrate erfordert, um die große Anzahl von Blasen innerhalb sehr kurzer Zeit entstehen zu lassen.

- 25 Soweit diese Prozesse thermodynamisch verstanden werden, hat die Erzeugung einer hohen Schaumblasendichte eine obere Grenze, so dass auf diesem Wege keine Schäume erzeugbar sind, die die zutreffende Bezeichnung Nano-Schaum (nano-foam) verdienen. Bei der Verwendung beispielsweise von  $\text{CO}_2$  als Treibmittel entsteht im Verlauf des Blasenwachstums ein weiteres Problem. Die sinkende  $\text{CO}_2$ -Konzentration innerhalb des aushärtenden Polymers lässt die Glasstemperatur steigen, wodurch ein Aushärten der Zellwände beschleunigt wird. Dies behindert zum einen die Diffusion von  $\text{CO}_2$  in die Blasen und zum  
30 anderen die Expansion der Blasen. In Folge dessen bauen sich innerhalb der entstehenden Schaumstoffe hohe Drücke auf, die eine Instabilität der Zellwände zur Folge haben.

In einem anderen Verfahren wird geschäumtes Material ohne Keimbildung und Phasenübergang erzeugt. In der Matrix wird durch Einblasen von Treibmitteln eine porige Struktur erzeugt. Es ist klar, dass dieses Verfahren nicht geeignet ist, geschäumtes Material zu gewinnen, welches eine hohe und homogene Schaumblasendichte besitzt.

Es ist die Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren aufzuzeigen, aufgeschäumtes Material mit Schaumblasen in Nanogröße zu erzeugen, ohne dass die Energiebarriere, die üblicherweise bei Phasenumwandlungen und Keimbildungsprozessen auftritt, überwunden werden muss. Eine damit verbundene Aufgabe liegt darin, ein aufgeschäumtes Material kontrollierbar zu erzeugen, welches eine Anzahldichte von Schaumblasen zwischen  $10^{12}$  und  $10^{18}$  pro  $\text{cm}^3$  sowie einen mittleren Durchmesser der Schaumblasen zwischen 10 nm und 10  $\mu\text{m}$  hat.

Die Lösung wird in den für das Verfahren und für das Material formulierten Nebenansprüchen wiedergegeben. Weitergehende Ausgestaltungen des Verfahrens und des Materials sind in den jeweiligen Unteransprüchen zu finden.

Der Kern der Erfindung, ein aufgeschäumtes Material anzugeben, liegt in folgendem:

Das aufgeschäumte Material bestehend aus einem, die Matrix bildenden ersten Fluid und einem die Schaumblasen bildenden zweiten Fluid (wird auch als Treibmittel bezeichnet), wobei die Fluide nicht unbegrenzt mischbar sind. Ausgangssubstanzen des Materials sind neben dem amphiphilen Material ein erstes Fluid, welches unter den thermodynamischen Parametern der Herstellung im flüssigen Aggregatzustand, vorzugsweise in niedrigviskosem Zustand vorliegt und ein zweites Fluid, welches unter den thermodynamischen Parametern der Herstellung gasförmig ist. Das zweite Fluid ist aus dem gasförmigen Zustand in einen Zustand überführbar, in dem es eine Dichte hat, die derjenigen im flüssigen Aggregatzustand entspricht oder dieser nahekommt. Die Zustandsänderung ist also eine, bei der das Gas thermodynamisch in einen Zustand nahe dem kritischen Punkt oder über ihn hinaus gebracht wird. Das zweite Fluid wird im ersten Fluid dispergiert zur Bildung von Pools, die durch Unterstützung des amphiphilen Materials entstehen. Nach Änderung des Zustands des zweiten Fluids aus dem Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte in den Zustand gasförmiger Dichte, also durch Änderung der thermodynamischen Größen derart, dass der kritische Punkt unterschritten wird, sind die Pools zu Schaumblasen umgebildet, in denen das zweite Fluid nach Maßgabe der begrenzten Mischbarkeit oder der begrenzten Löslichkeit nahezu vollständig enthalten ist.

Es muss keine Energiebarriere überwunden werden, noch müssen die Treibmittelmoleküle zu den wachsenden Blasen diffundieren.

Das Verfahren der Herstellung stellt sich entsprechend dar.

Vorzugsweise liegt die Schaumblasendichte im ersten Fluid in einem Bereich von  $10^{12}$  bis  $10^{18}$  pro  $\text{cm}^3$  und die mittlere Schaumblasengröße ist kleiner als  $10 \mu\text{m}$ . Das Gesamtvolumen der im ersten Fluid gebildeten Schaumblasen hat je nach Mischungsverhältnis mit dem zweiten Fluid einen Volumenanteil zwischen 10 und 99 %. Vorzugsweise entsteht geschlossenporiges, aufgeschäumtes Material, wobei durch weitere Verfahrensschritte oder durch geeignete Abwandlungen auch offenporiges Material herstellbar ist.

Als erstes Fluid wird mindestens ein Stoff aus einer Gruppe von polaren oder annähernd polaren Substanzen vorgeschlagen. Unter den thermischen Bedingungen der Herstellung sollte diese Substanz oder Substanzmischung im niedrigviskosen, vorzugsweise im flüssigen Zustand oder im Zustand oberhalb der Glasstemperatur vorliegen. Die Stoffgruppe des ersten Fluids umfaßt insbesondere Wasser, kurzkettige Alkohole und Mischungen dieser Flüssigkeiten mit Glycerin oder mit Salzen. Die thermischen Bedingungen der Herstellung sind also nicht auf Umgebungstemperaturen beschränkt, sondern die Herstellung kann auch bei höheren Temperaturen vorgenommen und das hergestellte Material unter die Erstarrungstemperatur (Schmelzpunkt oder Glasstemperatur) abgekühlt und verwendet werden, nachdem die Matrix erstarrt ist.

Vorzugsweise kann das erste Fluid mindestens eine polymerisierbare Substanz sein, oder das erste Fluid besteht aus einer Mischung, in der eine polymerisierbare Substanz enthalten ist. Die Verwendung mindestens einer polymerisierbaren Substanz kann entweder derart sein, dass diese Substanz während der Herstellung des geschäumten Materials im unpolymerisierten Zustand eingesetzt wird, und dass während oder am Ende des Herstellverfahrens die Polymerisation eingeleitet wird. Eine Alternative ist, wenn das erste Fluid, welches zum Teil oder als Ganzes polymerisierbar ist, als Feststoff bei Umgebungstemperaturen vorliegt; dass die Herstellung bei erhöhter Temperatur vorgenommen wird, bei der das erste Fluid geschmolzen oder aufgeweicht vorliegt. Thermodynamisch sollte also das erste Fluid im flüssigen Aggregatzustand oder im Zustand oberhalb des Glaspunkts vorliegen.

Als Monomere einer polymerisierbaren Substanz werden zum einen Acrylamid (polymerisiert zu Polyacrylamid) oder zum anderen Melamin (polymerisiert zu Melamin-Harz) vorgeschlagen.

Es wird weiterhin vorgeschlagen, zum Starten oder zur Kontrolle der Polymerisation mindestens ein Additiv einzusetzen. Ein Additiv kann beispielsweise ein Radikalstarter, eine Säure, eine Base oder ein Puffer sein.

- 5 Das zweite Fluid sollte aus einer Stoffgruppe von Kohlenwasserstoffen (Methan, Ethan usw.), Alkanolen, Fluorchlorkohlenwasserstoffen (FCKW),  $\text{CO}_2$  ausgewählt werden.

Es wird amphiphiles Material eingesetzt, wobei jedes bekannte Amphiphil bezüglich der Materialkombination der beiden Fluide benutzbar ist. Die amphiphile Substanz sollte also mit mindestens einen dem ersten Fluid zugeneigten Block A und mit mindestens einen dem zweiten Fluid zugeneigten Block B haben. Es kommen also auch Amphiphile vom Typ A-B-A oder ähnliche Abwandlungen infrage.

15 Die Stoffgruppe der Amphiphile umfaßt mindestens nichtionische, ionische, amphotere Tenside, amphiphile Blockcopolymere, fluorierte Tenside, Silikontenside und/oder Cotenside; wobei auch Mischungen möglich sind. Als Tenside für als erstes Fluid eingesetzte kurzkettige Alkane sind beispielsweise nichtionische n-Alkylpolyglycolether ( $\text{C}_i\text{E}_j$ ), n-Alkylphenolethoxylate oder n-Alkylpolyglycoside ( $\text{C}_n\text{G}_m$ ) bekannt.

20 Zu der Gruppe der kationischen Tenside gehört zum Beispiel Alkylammoniumbromide, zu den anionischen Tensiden gehören zum Beispiel das Tensid Natrium-bis(2-ethylhexyl)sulfosuccinat (AOT) und andere Alkylsulfate. Weiterhin können auch amphiphile Blockcopolymere des Typs Polyethylenpropylen-Polyethylenoxid (PEP-PEO), Polyethylenoxid-Polypropylenoxid-Polyethylenoxid (PEO-PPO-PEO, Pluronic), sowie ähnlich aufgebaute Polymere A-B oder A-B-A zur Stabilisation der Pools verwendet werden.

30 Für  $\text{CO}_2$ -Pools können teilweise oder vollständig fluorierte Alkylethoxylate, Oligomere oder Polymere der Polydimethylsiloxan-Polyethylenoxide (PDMS-PEO) oder Polydimethylsiloxan-Polyethylenoxide-Polypropylenoxide (PDMS-PEO-PPO), sowie das anionische Perfluoropolyetherammoniumcarboxylat und teilweise oder vollständig fluorierte, amphiphile Fluoropolymere aufgebaut aus Fluoracrylat-Monomeren eingesetzt werden. Weiterhin sind zur Stabilisation der Pools einsetzbar: amphiphile Blockcopolymere des Typs Polybutylenoxid-Polyethylenoxid (PBO-PEO), Polyethylenoxid-Polypropylenoxid-Polyethylenoxid (PEO-PPO-PEO, Pluronic), sowie ähnlich aufgebaute Polymere.

35

Für FCKW-Pools können fluorierte oder teil-fluorierte Tenside verwendet werden.

Das zuvor gesagte, das geschäumte Material betreffende, läßt sich unmittelbar auf den Herstellprozeß übertragen. Die einzelnen Merkmale sind detailliert im entsprechenden Nebenanspruch und den zugehörigen Unteransprüchen formuliert.

5 Vorzugsweise soll der Verfahrensschritt des Überführens der Dichte des zweiten Fluids in den Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte darin bestehen, dass das zweite Fluid in einen überkritischen oder nahekritischen Zustand überführt und in diesem Zustand in das erste Fluid dispergiert wird.

10 Vorzugsweise soll dabei die Temperatur und/oder der Druck des zweiten Fluids auf eine Temperatur und einen Druck oberhalb der kritischen Temperatur und oberhalb des kritischen Drucks des zweiten Fluids angehoben werden.

15 Alternativ dazu kann der Verfahrensschritt des Überführens der Dichte des zweiten Fluids in den Zustand gasförmiger Dichte darin bestehen, dass der Druck auf eine unterhalb des kritischen Drucks liegende Größe abgesenkt wird.

Bei dem Verfahren kann vorzugsweise das erste Fluid aus mindestens einer polymerisierbaren Substanz bestehen. Als polymerisierbare Substanz kann mindestens ein Monomer, 20 mindestens ein Prä-Polymer, mindestens ein Polymer ausgewählt werden. Es wird daher vorgeschlagen, als polymerisierbare Substanz ein Acrylamid oder ein Melamin einzusetzen.

Vorzugsweise kann im Verfahren mindestens ein Additiv zur Kontrolle der Polymerisation eingesetzt werden.

Weiterhin ist es von Vorteil, wenn zur Kontrolle der Grenzflächenspannung zwischen dem ersten und dem zweiten Fluid mindestens ein Additiv eingesetzt wird. Hierzu wäre beispielsweise ein Alkanol geeignet.

30 Zusätzlich kann im Verfahren mindestens ein Additiv zur Kontrolle der Blasenkoaleszenz eingesetzt werden. Als Stoff zur Kontrolle der Blasenkoaleszenz wäre beispielsweise ein Salz, ein Polymer oder ein Alkohol geeignet.

35 Grundlage der Erfindung ist also die Dispersion eines zweiten Fluids in Form von Pools in einer Matrix eines ersten Fluids. Unter Matrix wird eine Flüssigkeit variabler Viskosität bis hin zum glasartig erstarrten Polymer verstanden. Mit Pools wird die Ansammlung von Molekülen des zweiten Fluids in nano- oder mikrometergroßen Domänen (z.B. Tröpfchen, oder Mizellen) bezeichnet. Das zweite Fluid dient als Treibmittel.

In einem Reaktionsraum liegen das erste Fluid als Matrix und das zweite Fluid in Pools vor. Das zweite Fluid kann auch allmählich in den Reaktionsraum bei gleichbleibendem oder zunehmendem Druck hinzugegeben werden. Durch Druck- und/oder Temperaturänderung wird das zweite Fluid in einen nahe- oder überkritischen Zustand mit einer flüssigkeitsnahen Dichte überführt. Vorzugsweise werden die Substanzen bei dem Verfahren durch Scherung, Durchwirbeln oder Rühren vermischt. Somit liegt das zweite Fluid vollständig oder, soweit seine Löslichkeit begrenzt ist, nahezu vollständig in Pools vor, die im gesamten ersten Fluid nahezu gleichmäßig verteilt sind. Durch Druckentlastung kehrt das zweite Fluid in einen Zustand gasförmiger Dichte zurück, wobei die Pools zu Schaumblasen aufgebläht werden.

Das Verfahren soll noch in der Terminologie von Mikroemulsionen beschrieben werden. Die Mikroemulsion besteht aus mindestens einem ersten Fluid, mindestens einem zweiten Fluid und mindestens einem Amphiphil. Das zweite durch ein Amphiphil stabilisierte Fluid liegt in Form von Pools im ersten Fluid vor. Das zweite Fluid bildet geschwollene Mizellen. Der Fachmann spricht von Öl-in-Wasser-(O/W)-Mikroemulsionen. Bedingung des Verfahrens ist, dass die zweiten Fluide unter Normalbedingungen eine gasähnliche Dichte haben, während sie während des Herstellvorgangs unter Druck so stark komprimierbar sind, dass sie eine flüssigkeitsähnliche Dichte annehmen, und damit als Ölphase für Mikroemulsion einsetzbar werden. Das Amphiphil kann ein beliebiges geeignetes Tensid sein. Weitere stabilisierende oder kontrollierende Zusätze können - wie schon erwähnt - hinzugegeben werden.

Der Fachmann kann die Aussagen leicht auf Systeme übertragen, die aus verschiedenen Verfahrenskomponenten zusammengesetzt sind. Insbesondere sollen diejenigen Fluide und amphiphilen Substanzen infrage kommen, die explizit in den Ansprüchen und in der Beschreibung angegeben sind.

Die Mikroemulsion wird durch Variation von Druck, Temperatur und/oder der Zusammensetzung so eingestellt, dass sich eine Öl-in-Wasser-(O/W)-Mikroemulsion einstellt. Die Bedingungen werden so gewählt, dass das zweite Fluid im überkritischen Zustand vorliegt oder sich nahe seinem kritischen Punkt befindet.

Auf diese Weise wird eine Vorlage für einen nanozellulären Schaum erhalten, in der eine hohe Anzahldichte der Schaumblasen durch die hohe Zahl der aus dem zweiten Fluid bestehenden, geschwollenen Pools vorhanden ist. Durch eine Expansion der Mikroemulsion

erzielt man eine kontinuierliche Volumenzunahme der Pools. Aufgrund des überkritischen Zustandes ist keine Keimbildung zum Übergang von der flüssigen in die gasförmige Phase notwendig. Somit wird bei der Expansion von überkritischen Mikroemulsionen der als nachteilig betrachtete Mechanismus der Keimbildung und des Phasenübergangs vermieden. Die überkritischen Pools folgen einer Druckabsenkung instantan und kontinuierlich mit einer Verringerung ihrer Dichte und einer Zunahme ihres Volumens. Das Anschwellen der Pools führt zu einem kontinuierlichen Übergang von der Mikroemulsion zum Schaum, wobei die Geschwindigkeit durch die Druckentlastungsrate steuerbar ist.

Eine O/W-Mikroemulsion mit einer Tröpfchenanzahl von bis zu  $10^{16} \text{ cm}^{-3}$  bietet eine ideale Vorlage für die gewünschte hohe Anzahldichte an Schaumblasen. Die als Öl-Phase eingesetzten Komponenten der Mikroemulsion dienen als Treibmittel für den Schäumprozess. Die zweiten Fluide werden unter Druck so stark komprimieren, dass sie flüssigkeitsähnliche Dichte annehmen, und damit als Ölphase für Mikroemulsion einsetzbar werden.

Das Volumen der entstehenden Schaumblasen wird primär durch den Inhalt der überkritischen Pools im Zustand der flüssigkeitsähnlichen Dichte und den Druck- und Temperaturbedingungen vor und nach der Expansion bestimmt. Es tritt keine Verzögerung durch Diffusion in die entstehenden Schaumblasen auf. Dabei kann ein zusätzliches Anschwellen der Schaumblasen durch weitere in der wässrigen Mikroemulsionsphase gelöste, sekundäre Treibmittel erreicht werden.

Vorteile des beschriebenen Verfahrens:

Die Anzahldichte der Schaumblasen ist über weite Bereiche durch die wohlbekannten, adjustierbare Parameter von Mikroemulsionen frei wählbar. Durch die Auswahl geeigneter zweiter Fluide und geeigneter Tenside oder Tensidgemische besteht große Flexibilität bei der Formulierung der aufzuschäumenden Mikroemulsion. Um speziell die Verwendung von  $\text{CO}_2$  als zweites Fluid anzusprechen, besteht der Formulierung auch von  $\text{CO}_2$ -Mikroemulsions-Systeme nichts im Wege, da Tenside mit den benötigten Eigenschaften der  $\text{CO}_2$ -philie sowie der  $\text{CO}_2$ -phobie dem Fachmann bekannt sind und somit zur Verfügung stehen.

Dadurch, dass das zweite Fluid nahe- oder überkritisch ist, kann sich die flüssigkeitsnahe Dichte aller aus den Pools entwickelnden Schaumblasen kontinuierlich auf den äußeren Druck einstellen. Die Dichte befindet sich stets im oder nahe dem mechanischen Gleichgewicht.



Der Parameter Druck, der sich räumlich instantan und isotrop ausbreitet, und die gleichförmige Zusammensetzung der Mikroemulsion ermöglichen in Kombination die Herstellung von Bulkmaterialien mit räumlich sehr homogener Schaumblasenverteilung.

5

Es werden geringe Drücke und Druckdifferenzen aufgewendet und die Schaumblasen entstehen durch kontinuierliche, genau kontrollierbare Expansion. Insbesondere kann die Expansion sanft ausgeführt werden, um die Koaleszenz der Schaumblasen zu minimieren.

10

Der Parameter Temperatur ist, mit der Einschränkung, dass ihr Wert oberhalb oder nahe der kritischen Temperatur des Treibmittels liegen muss, in weiten Bereichen frei wählbar.

Durch Mischung mehrerer als zweite Fluide infrage kommender Substanzen kann die kritische Temperatur der Mischung variiert und angepasst werden.

15 Vorteile des Materials:

Das hergestellte aufgeschäumte Material hat Blasendurchmesser im Bereich der mittleren freien Weglänge der Gasmoleküle. In Bezug auf den technischen Einsatz von Schäumen bedeutet dies, dass diese Stoffgruppe eine sehr kleine Wärmeleitfähigkeit hat. Daher bietet sich eine Verwendung als verbesserte Wärmeisolation an.

20

Das aufgeschäumte Material kann vielfältig eingesetzt werden. Hier werden nur einige beispielhafte Verwendungen aufgezählt.

25

Der Schaum kann zur Bedeckung empfindlicher Oberflächen von Reaktionsbehältern oder der Oberflächen von elektronischen Mikrobausteinen eingesetzt werden, wodurch sich Oberflächen gegen aggressive Reaktionskomponenten schützen lassen. Weiterhin kann der Schaum bedingt durch seine große Oberfläche als effektives Feuerlöschmittel eingesetzt werden. Das geschäumte Material kann auch unter Druck in einem Behälter aufbewahrt werden und als Spray oder als Strahl auf eine Oberfläche abgeblasen werden.

30

Der hergestellte Schaum kann als schnell einsetzbares, schockabsorbierendes Material genutzt werden. Das Material hat aus physikalischen Gründen eine hohe schalldämmende Eigenschaft und kann dementsprechende Verwendung finden.

Als weitere Verwendung wird vorgeschlagen, das aufgeschäumte Material als Schmiermittel in Lagern einzusetzen, die unter hohem Druck laufen.

Das aufgeschäumte Material kann in freier Atmosphäre oder eingebracht in eine gegen die Atmosphäre abschirmende Verpackung eingesetzt werden: Als Verpackung eignet sich beispielweise eine Blisterverpackung.

Das erfinderische Verfahren wurde an verschiedenen Systemen und besonders detailliert an einer Mikroemulsion aus Wasser und als Treibmittel Ethan (im Volumenverhältnis 1:3) und dem nichtionischen Tensid Octaethylenglycolmonododecylether ( $C_{12}E_8$ ) labormäßig untersucht und überprüft. Für die Untersuchungen wurden Drücke aufgebracht, die Werte größer als der kritische Druck des Ethans (49 bar) hatten. Es fand Druckentlastung auf Atmosphärendruck bei isothermen Laborbedingungen statt. Die gewählte Temperatur war größer als die kritische Temperatur des Ethans (32 °C); beispielsweise 50 °C.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird in der einzigen Figur dargestellt. Die Fig. 1 zeigt das Prinzip der Erfindung.

Zur Herstellung der Mikroemulsion von überkritischem Ethan (zweites Fluid K2) in Wasser (erstes Fluid K1) wird eine mizellare Wasser- $C_{12}E_8$ -Tensidlösung K3 mit gasförmigem Ethan in Kontakt gebracht. In dem Ausführungsbeispiel in Fig. 1A sind bei einem Druck von  $p = 1$  bar und  $T = 50$  °C Mizellen  $M_i$  in Wasser K1 mit gasförmigem Ethan K2 in der Reaktionskammer RK überschichtet. In Fig. 1B wird über einen Stempel ST der Druck auf  $p = 100$  bar erhöht. Durch Homogenisierung entsteht die Wasser-Ethan- $C_{12}E_8$ -Mikroemulsion mit einem Volumenbruch  $\Phi_0$  an flüssigem, überkritischem Ethan von  $\Phi_0 = 0,01$  in Wasser.

Mit der Vorgabe der Tröpfchendurchmesser der Ethan-Pools ( $P_o$ ) von  $2r = 10$  nm, ergibt sich der in der Wasser- $C_{12}E_8$ -Ausgangslösung benötigte Tensidvolumenbruch zu  $\Phi_s = 0,0075$ . Diese Mikroemulsion von überkritischem Ethan hat eine Anzahldichte von  $N = 2 \cdot 10^{16} \text{ cm}^{-3}$ . Das darin mikroemulgierte Ethan hat eine Fluidichte von  $\rho = 4 \cdot 10^2 \text{ kg m}^{-3}$ .

Im Anschluss an die Mikroemulsionsbildung erfolgt eine kontinuierliche Expansion durch Druckabsenkung. In Fig. 1C ist der Zustand nach Ende der Expansion (Entlastung des Druck auf  $p = 1$  bar) zu erkennen: Ein Nanoschaum liegt vor. Die Pools  $P_o$  haben sich zu Schaumblasen  $Z_1$  vergrößert.

Es bilden sich während des Expansionsprozesses aus  $1 \text{ cm}^3$  Mikroemulsion  $4 \text{ cm}^3$  Schaum. Durch die Expansion auf  $p = 1 \text{ bar}$  dehnen sich die Tröpfchen auf die Gasdichte  $\rho = 1,3 \text{ kg m}^{-3}$  aus. Dabei entstehen in der Wasser-Ethan- $\text{C}_{12}\text{E}_8$ -Mischung Ethan-Gasbläschen von  $2r = 60 \text{ nm}$  Durchmesser. Die Gasbläschen bilden einen dichten Schaum, in dem das Gas einen Volumenbruch von  $\Phi = 0,75$  einnimmt. Aufgrund von Koaleszenz kann bei optimaler Absättigung der Grenzfläche die Anzahldichte auf  $N = 5 \cdot 10^{15} \text{ cm}^{-3}$  absinken. Die Größe der Blasen bleibt dennoch im Nanometer-Bereich.

- 10 Nach dem vorgestellten Verfahren ist es generell möglich, Dispersionen eines überkritischen zweiten Fluids mit nanometergroßen Tröpfchen und hoher Anzahldichte als Matrix eines Nanoschaums herzustellen.

## Patentansprüche

1. Aufgeschäumtes Material bestehend aus einem, die Matrix bildenden ersten Fluid (K1), einem die Schaumblasen (Z1) bildenden zweiten Fluid (K2), wobei die Fluide nicht unbegrenzt mischbar sind und einem amphiphilen Material (K3),

- wobei das erste Fluid (K1) aus einem im flüssigen Aggregatzustand, vorzugsweise in niedrig-viskosem Zustand vorliegenden Material besteht,
- wobei das zweite Fluid (K2) aus einem gasförmigen Material besteht, welches in einen Zustand mit einer zweiten Dichte überführbar ist, die der Dichte in seinem flüssigen Aggregatzustand entspricht oder nahekommt,
- wobei das zweite Fluid (K2) im ersten Fluid (K1) mit Unterstützung des amphiphilen Materials (K3) zur Bildung von Pools (Po) dispergiert ist, und
- dass durch Änderung des Zustands des zweiten Fluids (K2) aus dem Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte in den Zustand gasförmiger Dichte die Pools (Po) zu Schaumblasen (Z1) umgebildet sind, in denen das zweite Fluid (K2) enthalten ist.

2. Aufgeschäumtes Material nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Schaumblasendichte in Abhängigkeit des Mischungsverhältnisses zwischen den Fluiden (K1, K2) im ersten Fluid (K1) in einem Bereich von  $10^{12}$  bis  $10^{18}$  pro  $\text{cm}^3$  liegt, die mittlere Schaumblasengröße kleiner als  $10 \mu\text{m}$  ist und das Gesamtvolumen der im ersten Fluid (K1) gebildeten Schaumblasen (Z1) einen Volumenanteil zwischen 10 und 99 % hat.

3. Aufgeschäumtes Material nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Fluid (K1) mindestens eine Substanz ist, die aus einer Stoffgruppe von polaren und/oder annähernd polaren Substanzen ausgewählt ist.

4. Aufgeschäumtes Material nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Fluid (K1) aus mindestens einer polymerisierbaren Substanz besteht.

5. Aufgeschäumtes Material nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Fluid (K1) aus einer Mischung besteht, die mindestens eine polymerisierbare Substanz enthält.

6. Aufgeschäumtes Material nach einem der Ansprüche 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass als Monomere der polymerisierbaren Substanz Acrylamid oder Melamin eingesetzt sind.

5 7. Aufgeschäumtes Material nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das zweite Fluid (K2) mindestens eine Substanz ist, die aus einer Stoffgruppe von Kohlenwasserstoffen, Alkanolen, Fluorchlorkohlenwasserstoffen und/oder  $\text{CO}_2$  ausgewählt ist.

10 8. Aufgeschäumtes Material nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das amphiphile Material (K3) mindestens eine Substanz ist, die aus einer Stoffgruppe von nichtionischen, ionischen, amphoteren Tensiden, amphiphilen Blockcopolymeren, fluorierten Tensiden, Silikontensiden und/oder Cotensiden ausgewählt ist.

15 9. Verfahren zur Herstellung aufgeschäumten Materials unter Verwendung eines, die Matrix bildenden ersten Fluids (K1), eines die Schaumblasen (Z1) bildenden zweiten Fluids (K2), wobei die Fluide nicht unbegrenzt mischbar sind und einem amphiphilen Material (K3),

- wobei das erste Fluid (K1) aus einem im flüssigen Aggregatzustand, vorzugsweise in niedrig-viskosem Zustand vorliegenden Material besteht,
- 20 • wobei das zweite Fluid (K2) aus einem gasförmigen Material besteht, welches in einen Zustand mit einer zweiten Dichte überführbar ist, die der Dichte in seinem flüssigen Aggregatzustand entspricht oder nahekommt,

mit folgenden in einem Reaktionsraum (RK) ausgeführten Verfahrensschritten

- das zweite Fluid (K2) wird durch Änderung seines Zustands aus dem Zustand gasförmiger Dichte in den Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte überführt,
- das zweite Fluid (K2) wird im ersten Fluid (K1) mit Unterstützung des amphiphilen Materials (K3) zur Bildung von Pools (Po) dispergiert, und
- das zweite Fluid (K2) wird durch Änderung des Zustands aus dem Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte in den Zustand gasförmiger Dichte überführt,
- 30 • wobei die Pools (Po) zu Schaumblasen (Z1) umgebildet werden, in denen das zweite Fluid (K2) enthalten ist.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Verfahrensschritt des Überführens der Dichte des zweiten Fluids (K2) in den Zustand flüssigkeitsähnlicher Dichte darin besteht, dass das zweite Fluid (K2) in einen überkritischen oder nahekritischen Zustand überführt und in diesem Zustand in das erste Fluid (K1) dispergiert wird.

35

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Temperatur und/oder der Druck des zweiten Fluids (K2) auf eine Temperatur und/oder einen Druck oberhalb der kritischen Temperatur und/oder oberhalb des kritischen Drucks des zweiten Fluids (K2) angehoben wird.

12. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Verfahrensschritt des Überführens der Dichte des zweiten Fluids (K2) in den Zustand gasförmiger Dichte darin besteht, dass der Druck auf eine unterhalb des kritischen Drucks liegenden Größe und/oder die Temperatur auf eine unterhalb der kritischen Temperatur liegenden Größe abgesenkt wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Dispergieren des zweiten Fluids (K2) im ersten Fluid (K1) mit einer Maßnahme des Homogenisierens begleitet wird.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Fluid (K1) mindestens eine Substanz ist, die aus einer Stoffgruppe von polaren und/oder annähernd polaren Substanzen ausgewählt wird.

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass als erstes Fluid (K1) mindestens eine polymerisierbare Substanz eingesetzt wird.

16. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass als erstes Fluid (K1) eine Mischung eingesetzt wird, die mindestens eine polymerisierbare Substanz enthält.

17. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass als Monomere der polymerisierbaren Substanz Acrylamid oder Melamin eingesetzt sind.

18. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Additiv zur Kontrolle der Polymerisation eingesetzt wird.

19. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass als zweites Fluid (K2) mindestens eine Substanz eingesetzt wird, die aus einer Stoffgruppe von Kohlenwasserstoffen, Alkanolen, Fluorchlorkohlenwasserstoffen und/oder CO<sub>2</sub> ausgewählt wird.

20. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass als amphiphiles Material (K3) mindestens eine Substanz eingesetzt wird, die aus einer Stoffgruppe von nichtionischen, ionischen, amphoteren Tensiden, amphiphilen Blockcopolymeren, fluorierten Tensiden, Silikontensiden und/oder Cotensiden ausgewählt wird.

21. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 20, dadurch gekennzeichnet, dass zur Kontrolle der Grenzflächenspannung zwischen dem ersten und dem zweiten Fluid mindestens ein Additiv eingesetzt wird.

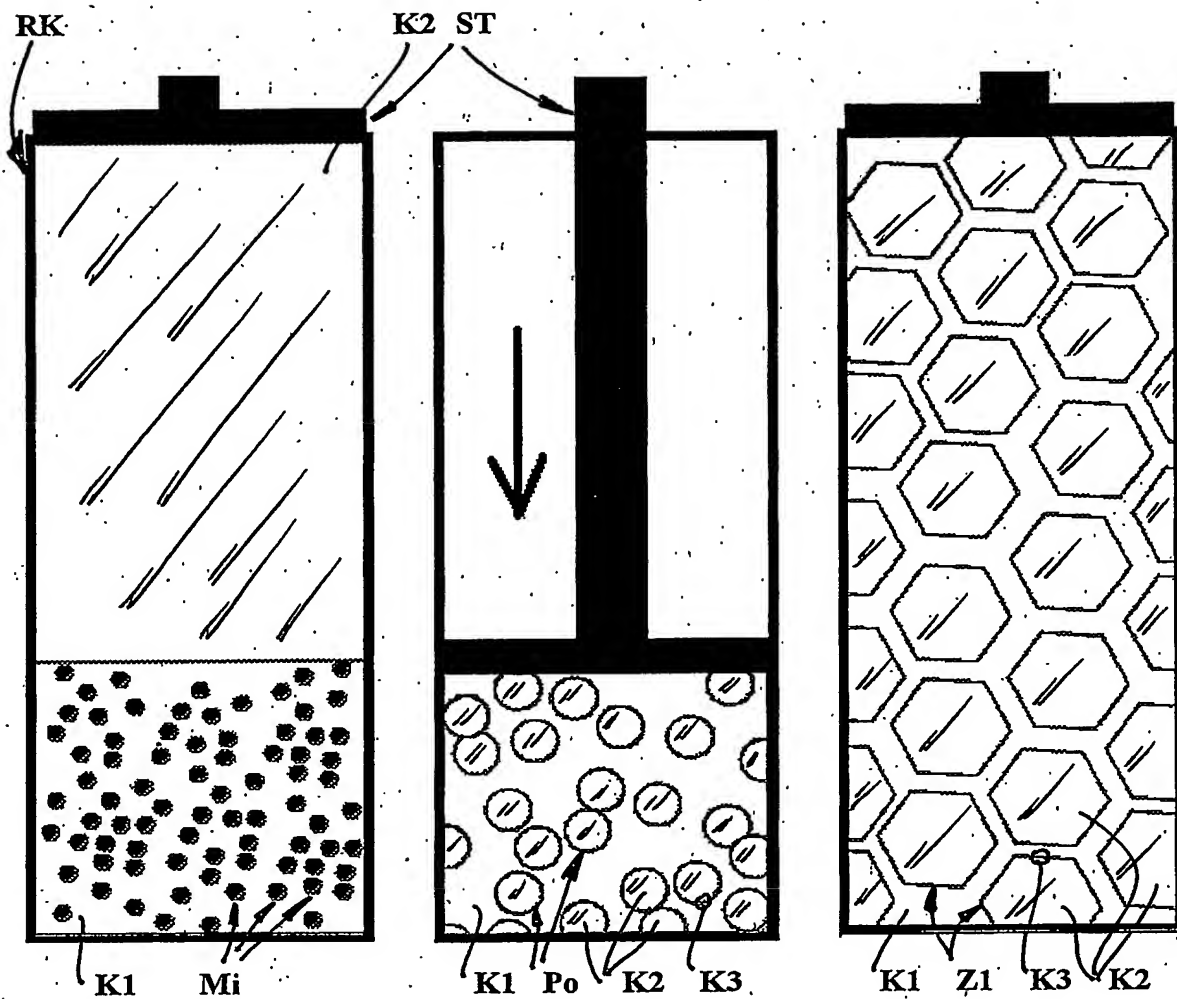
22. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Additiv zur Kontrolle der Blasenkoaleszenz eingesetzt wird.

## Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft aufgeschäumtes Material und ein Herstellverfahren für das aufgeschäumte Material. Es ist die Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren aufzuzeigen, aufgeschäumtes Material mit Schaumblasen Z1 in Nanogröße zu erzeugen, ohne dass die Energiebarriere, die üblicherweise bei Phasenumwandlungen und Keimbildungsprozessen auftritt, überwunden werden muss. Verbunden damit ist das Ziel, ein aufgeschäumtes Material kontrollierbar zu erzeugen, welches eine Anzahldichte von Schaumblasen zwischen  $10^{12}$  und  $10^{18}$  pro  $\text{cm}^3$  sowie einen mittleren Durchmesser der Schaumblasen zwischen 10 nm und 10  $\mu\text{m}$  hat. Grundlage ist die Dispersion eines zweiten Fluids K2 in Form von Pools Po in einer Matrix eines ersten Fluids K1. In einem Reaktionsraum RK liegen das erste Fluid K1 als Matrix und das zweite Fluid K2 in Pools vor. Durch Druck- und/oder Temperaturänderung wird das zweite Fluid K2 in einen nahe- oder überkritischen Zustand mit einer flüssigkeitsnahen Dichte überführt. Somit liegt das zweite Fluid K2 vollständig oder nahezu vollständig in Pools vor, die im gesamten ersten Fluid K1 gleichmäßig verteilt sind. Durch Druckentlastung kehrt das zweite Fluid in einen Zustand gasförmiger Dichte zurück, wobei die Pools zu Schaumblasen Z1 in Nanometer-Größe aufgebläht werden. Es muss keine Energiebarriere überwunden werden, noch müssen die Treibmittelmoleküle zu den wachsenden Blasen diffundieren.



SECRET



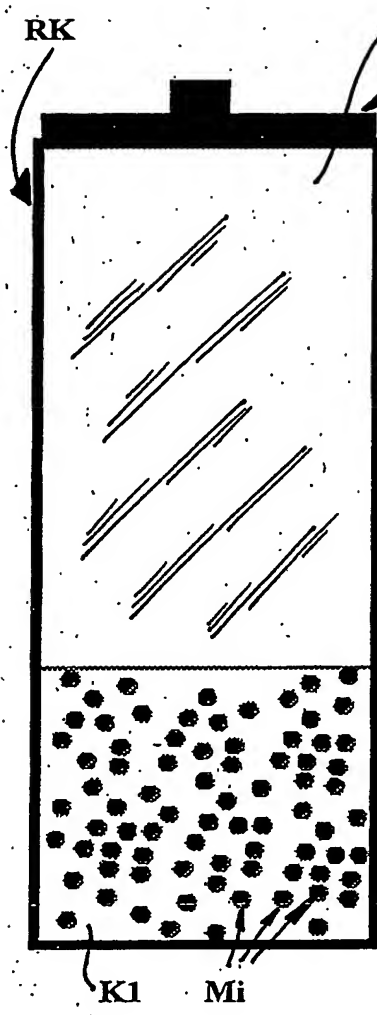


Fig. 1A

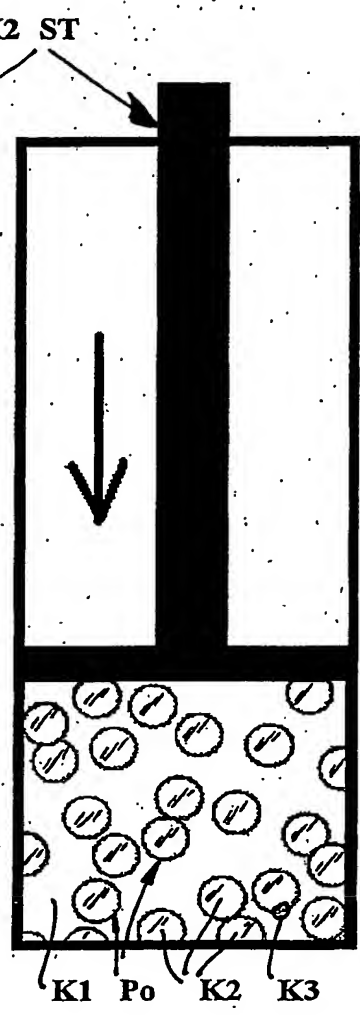


Fig. 1B

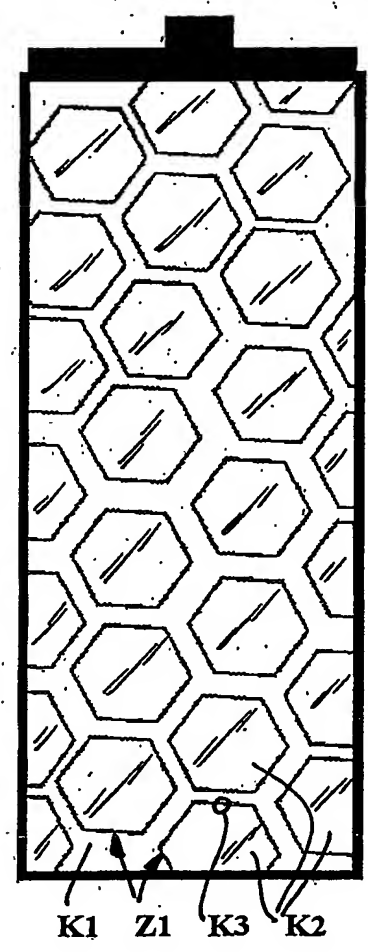


Fig. 1C

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**